



⑪ Veröffentlichungsnummer: **0 485 693 A1**

⑫ **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

⑰ Anmeldenummer: 91111793.5

⑤① Int. Cl.⁵: **F16J 15/12, F16J 15/06**

⑳ Anmeldetag: 15.07.91

③① Priorität: 15.11.90 DE 4036439
 11.04.91 DE 4111791
 14.11.90 DE 4036255

④③ Veröffentlichungstag der Anmeldung:
 20.05.92 Patentblatt 92/21

⑥④ Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE DK ES FR GB GR IT LI LU NL SE

⑦① Anmelder: Stecher, Friedhelm
 Lohrstr. 72
 W-5090 Leverkusen-Hitdorf(DE)

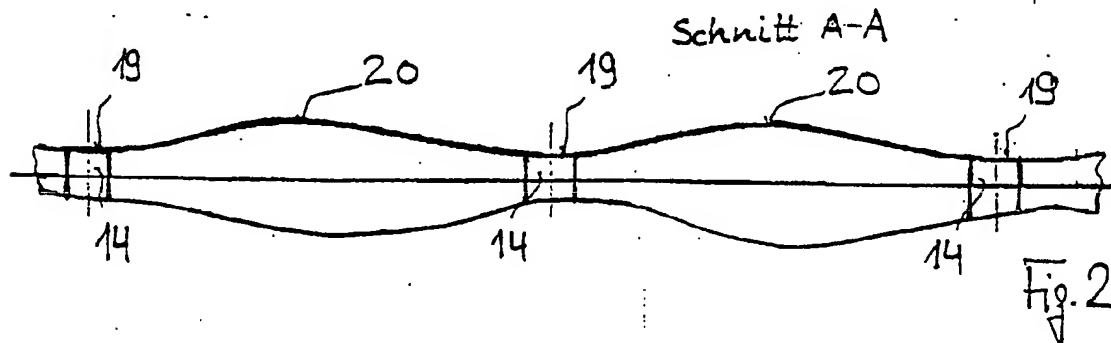
⑦② Erfinder: Stecher, Friedhelm
 Lohrstrasse 72
 W-5090 Leverkusen-Hitdorf(DE)
 Erfinder: Friedrichs, Gerd, K.
 Lützenkirchener Strasse 190
 W-5090 Leverkusen(DE)

⑦④ Vertreter: Weber, Otto Ernst, Dipl.-Phys. et al
 Weber & Helm Hofbrunnstrasse 36
 W-8000 München 71(DE)

⑤④ **Flachdichtung und Verfahren zu ihrer Herstellung.**

⑤⑦ Es wird eine Flachdichtung, insbesondere eine Zylinderkopfdichtung, beschrieben, die aus einem druckfesten, nicht verformbaren Werkstoff besteht. Sie ist im Unterschied zu bekannten Flachdichtungen bereits vor dem Einbau bleibend geformt. Die Dichtfläche ist hierbei komplementär zur Durchbiegung der abzudichtenden Flächen ausgeformt, so daß an allen im Einsatzfall tragenden Stellen eine für

eine notwendige Pressungsverteilung erforderliche Dickenverteilung vorhanden ist. Die entsprechende Topographie erhält man dadurch, daß ein verformbares Einbaumuster unter Betriebsbedingungen zwischen die abzudichtenden Flächen eingespannt wird und von diesem Einbaumuster Kopien hergestellt werden.



EP 0 485 693 A1

Die Erfindung betrifft eine Flachdichtung, insbesondere eine Zylinderkopfdichtung, sowie ein Verfahren zu ihrer Herstellung gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 6.

Flachdichtungen, insbesondere Zylinderkopfdichtungen, benötigen an der Dichtstelle eine bestimmte Flächenpressung, damit sie ihre Funktion erfüllen können. Bei größeren Dichtflächen, wie zwischen einem Zylinderkopf und einem Zylinderblock von Verbrennungsmotoren, wird diese Flächenpressung mit Hilfe von Schrauben erzeugt, wobei die Kräfte gezielt über die Fläche verteilt werden müssen.

Bei Erreichen einer ausreichenden Anpreßkraft bzw. Abdichtkraft zwischen zwei Schrauben auf die Dichtung entsteht eine bestimmte Durchbiegung der abzudichtenden Flächen. Um trotz dieser unterschiedlichen Durchbiegungen der sich gegenüberliegenden Dichtflächen eine Dichtwirkung zu erzielen, werden üblicherweise sogenannte Weichstoffdichtungen eingesetzt. Diese werden beim Einbau dickenverformt, so daß eine die Funktion gewährleistende Pressungsverteilung entsteht.

Eine gattungsgemäße Flachdichtung ist aus der DE-A 19 23 482 bekannt. Im nicht eingebauten Zustand sind um die Brennraumöffnungen konzentrisch zu diesen ringförmige Dichtkämme, die aus der Dichtungsebene hervortreten, und abwechselnd dazu Vertiefungen in der Dichtebene vorhanden. Die Höhe der Dichtkämme ist den Schraubenabständen angepaßt. Durch diese Maßnahme wird erreicht, daß nach dem Einbau zwischen die Dichtflächen, d.h. nach dem Verspannen der Dichtung, infolge der auf die Dichtkämme einwirkenden erhöhten Flächenpressung ein Werkstofffluß von den Dichtkämmen auf die Vertiefungen eintritt, wobei der nahezu vollständig rückzuverformende Dichtkamm sich der genauen Kontur der durch Verzug niemals exakt ebenen Dichtfläche anpaßt. Es besteht aber hierbei die Gefahr, daß durch diese Kämme die Dichtflächen beschädigt werden.

Außerdem ist in der DE-A1-39 22 284 eine Zylinderkopfdichtung im wesentlichen aus Weichmaterial beschrieben, bei welcher mindestens zwei nebeneinanderliegende und durch einen Steg getrennte Durchtrittsöffnungen vorhanden sind. Das Weichstoffmaterial ist an den Rändern der Durchtrittsöffnungen mit metallischen, ringförmigen, im Querschnitt U-förmigen Brennraumeinfassungen versehen. Auf den Steg ist eine metallische Verstärkung aufgelegt, die zumindest auf einer Seite mit einer vorgegebenen Wölbung zum Ausgleich der Durchbiegung der Dichtflächen versehen ist. Eine genaue, individuelle Anpassung der Wölbung der Verstärkungseinlage an die Durchbiegungslinie der Dichtfläche erfolgt nicht.

Des weiteren ist aus der DE-A1-22 28 155 für Weichstoff-Flachdichtungen bekannt, auf den Steg zwischen zwei Durchtrittsöffnungen Blechplättchen zur Querschnittsanpassung zu legen. Man erreicht hier jedoch nur eine sehr grobe Anpassung an die Form der abzudichtenden Flächen, da die Querschnittsveränderung in relativ großen Stufen erfolgt. Besonders nachteilig an dieser stufenweisen Dickenanpassung ist, daß sie nicht längs einer geschlossenen Dichtlinie ohne Leckstelle möglich ist.

Bei diesen Weichstoffdichtungen wird als nachteilig angesehen, daß sie zunächst im Einbauzustand unter den gleichen Schraubenkräften verformt werden, unter welchen sie anschließend im Betriebszustand möglichst ohne jede weitere Verformung "standfest" arbeiten sollen. Ein weiterer Nachteil ist die recht aufwendige Konstruktion der Dichtung ausschließlich für den Zweck, die erforderliche Flächenpressungsverteilung durch eine dem Motor entsprechende Dickenverteilung über die Fläche während der Einbauphase zu erreichen.

Ein zusätzliches Problem stellt die genaue Einhaltung der Einbaudicke dar, weil der Weichstoff in der Dicke relativ stark schwankt und diese noch zusätzlich von der Verformungsfähigkeit des Dichtungsmaterials sowie von der Höhe der Schraubenkräfte abhängt. Problematisch ist außerdem, daß ein großer Anteil der Materialkomponenten einer Weichstoffdichtung nicht recyclingfähig ist.

Darüberhinaus sind auch metallische Flachdichtungen seit langer Zeit im Einsatz, die aus einem relativ weichen Metall bestehen. Hierbei ist als nachteilig anzusehen, daß die örtlichen Verformungen zum Erzielen einer geringeren Dicke höhere Kräfte beim Einbau erfordern und dadurch keine gezielte Flächenpressung erlauben. Beim Einbau kann man solche Dichtungen gerade nicht an den gewünschten Stellen mit der erforderlichen Flächenpressung beaufschlagen. Mit während des Einbaus verformbaren metallischen Dichtungen läßt sich keine gezielte Flächenpressung erreichen. Derartige Dichtungen können daher ausschließlich in Fällen eingesetzt werden, in welchen hohe Schraubenkräfte zur Verfügung stehen. Umgekehrt schließt das den Einsatz für Leichtbaukonstruktionen aus.

Zusätzlich werden metallische Dichtungen vielfach mit sogenannten Sicken versehen, die während des Einbaues höhenverformt werden und der Dichtung dadurch örtlich eine verbesserte Anpassung verleihen sollen. Dies hat wiederum den Nachteil, daß an den Stellen mit größerer Einbaudicke nur die Sicke trägt, die aber durch thermische Bauteilverformung wie eine Weichstoffdichtung im Betrieb weiter verformt werden kann.

Der Erfindung liegt die **Aufgabe** zugrunde, eine Flachdichtung der eingangs genannten Art sowie ein Herstellungsverfahren hierzu anzugeben, bei welcher die Dichtwirkung bei gleichzeitiger Erhöhung der Standfestigkeit verbessert ist.

Diese Aufgabe wird dadurch gelöst, daß zumindest an allen im Einsatzfall tragenden Stellen vor dem Einbau eine zur Durchbiegung der abzudichtenden Flächen komplementäre dreidimensionale Dichtfläche bleibend ausgeformt ist.

Verfahrensmäßig wird die Aufgabe durch folgende Verfahrensschritte gelöst:

- a) Herstellen eines Einbaumusters in der Weise, daß ein plastisch verformbarer Werkstoff zwischen die abzudichtenden Flächen eingespannt wird, und
- b) Kopieren der Topographie des Einbaumusters.

Bevorzugte Weiterbildungen der Erfindung sind in den abhängigen Ansprüchen beschrieben.

Ein Grundgedanke der Erfindung ist darin zu sehen, daß im Gegensatz zu den bekannten Dichtungen, die trotz teilweiser topographischer Dickenverformung beim Einbau einer plastischen Verformung bedürfen, bereits bei der Herstellung die für den Anwendungsfall richtige Dickenverteilung erzeugt wird. Die erfindungsgemäße Dichtung weist demgegenüber zumindest an allen tragenden Stellen die vollständige für die notwendige Pressungsverteilung erforderliche Topographie bereits vor dem Einbau auf. Aufgrund des gewählten nicht dickenverformbaren Werkstoffs werden die Schraubenkräfte gezielt auf die tragenden und damit abzudichtenden Flächen verteilt. Da die Dichtung erfindungsgemäß absolut standfest ausgeführt ist, kann sie mit viel größeren Verformungskräften hergestellt werden, als sie im späteren Einbauzustand auftreten. Eine einmal als optimal festgestellte Dickenverteilung wird auch bei örtlichen betriebsbedingten Änderungen beibehalten. Pressungsveränderungen führen deshalb nicht zu irreversiblen Verformungen, sondern zu reversiblen Pressungsveränderungen. Auf diese Weise erreicht man eine dauerhaft optimale Dichtwirkung.

Ein weiterer Grundgedanke der Erfindung besteht darin, daß die Topographie unter Betriebsbedingungen experimentell z.B. unter Verwendung eines Einbaumusters ermittelt wird und daß dieses - gegebenenfalls nach Umrechnung - als Kopiervorlage dient. Im Beispiel von Verbrennungsmotoren wird für einen bestimmten Motor ein - gegebenfalls errechneter - "Positiv - Abdruck" im Maßstab 1:1 hergestellt, welcher zwangsläufig genau den abzudichtenden Raum zwischen dem Zylinderkopf und dem Motorblock einnimmt.

Bei Versuchen hat es sich als ausreichend herausgestellt, daß ein einziges Einbaumuster, beispielsweise für eine bestimmte Motorbaureihe, her-

gestellt wird, und daß anhand dieses Einbaumusters Dichtungen für diese Motorbaureihe in großer Anzahl mit ausreichender Präzision hergestellt werden können.

- 5 Die Erfindung hat ferner den Vorteil, daß die Recyclingfähigkeit sowohl der bei der Fertigung entstehenden Abfälle als auch der Dichtung selbst unproblematisch ist, da im wesentlichen nur ein Werkstoff und nicht eine untrennbare Kombination
10 verschiedener Stoffe verwendet wird.

- Ein wesentlicher Vorteil ist darin zu sehen, daß die Schraubenkräfte verringert werden können. Die Flächenpressung muß im Gegensatz zum Stand der Technik, wo sie im Bereich der Schrauben deutlich höher liegt als in den dazwischenliegenden Bereichen, über die gesamte Dichtfläche zur Abdichtung eines Mediums im wesentlichen gleich sein. Die Dichtflächen zur Abdichtung von Verbrennungsgasen sollen eine deutlich höhere Flächenpressung als die Dichtflächen von beispielsweise Wasser haben. Es können daher auch schwächere Schrauben für die Verbindung von Zylinderkopf und Zylinderblock verwendet werden, weil nur die wirklich notwendige Flächenpressung erzeugt werden muß.
15
20
25

- Die Flachdichtung besteht bevorzugt aus einem Werkstoff, der unter dem Anpreßdruck im Einbauzustand druckfest und nicht dickenverformbar ist. Es erweist sich als zweckmäßig, daß die Fließgrenze des Dichtungswerkstoffes deutlich oberhalb der im Betrieb auftretenden spezifischen Belastung liegt.
30

- Als Werkstoff sind gut geeignet Stahl, Aluminium oder eine Legierung hiervon, Kunststoff oder eine Mischung aus Metall und Kunststoffgranulat.
35

- Es erweist sich als besonders vorteilhaft, daß die Flachdichtung eine kontinuierliche Dickenverteilung aufweist. Das hat den Vorteil, daß man eine verbesserte Auflage der Dichtflächen erhält. Insbesondere vermeidet man dadurch einen Zylinderverzug bzw. einen Verzug des Randes der Brennraumdurchtrittsöffnungen. Beim Stand der Technik entstehen diese Verformungen aufgrund eines Drehmoments um die Schrauben/Gewindelöcher. Der hierbei überstehende Bereich wirkt als Hebel, mit welchem er über den Rand der Durchtrittsöffnungen auf den darunterliegenden Zylinderrand preßt.
40
45

- Eine bevorzugte Weiterbildung der Erfindung besteht darin, daß die nichttragenden und somit nicht abdichtenden Flächenbereiche in der Dicke stufenweise einseitig oder beidseitig gegenüber den tragenden Flächen abgesetzt sind. Das hat den Vorteil, daß eine weitere gezielte Verteilung und somit Verringerung der Schraubenkräfte auf die Dichtungsflächen möglich ist.
50
55

Zum Ausgleich von Oberflächenrauheiten der abzudichtenden Flächen kann es zweckmäßig sein, daß die dreidimensionale Dichtfläche innerhalb der tragenden Bereiche zumindest teilweise mit einer im Mikrobereich druckverformbaren Schicht versehen ist. Das hat den Vorteil, daß ein Rauhtiefenausgleich, beispielsweise durch eine Lackbeschichtung, erfolgt, wobei der Kontakt zum formfesten Dichtungsmaterial erhalten bleibt.

Es ist vorteilhaft, daß die zur Durchbiegung der abzudichtenden Flächen komplementären dreidimensionalen Dichtflächen auf gegenüberliegenden Seiten ausgeformt sind, wobei gegenüberliegende Dichtflächen bevorzugt ungleich bezüglich Ausdehnung und/oder Form sind.

Eine bevorzugte Weiterbildung des Herstellungsverfahrens besteht darin, daß beim Kopieren unter Berücksichtigung von motorspezifischen und/oder unterschiedlichen Betriebszuständen Veränderungen der Topographie vorgenommen werden.

Man kann die Topographie auf diese Weise erforderlichenfalls korrigieren oder vorgegebene Bereiche gezielt be- oder entlasten. Beispielsweise werden bei der Herstellung eines Einbaumusters die Stege zwischen zwei Brennraumdurchtrittsöffnungen geringer belastet als die vergleichbaren Außenränder. Entsprechend weist das Einbaumuster in diesen Außenbereichen eine geringere Dicke auf. Andererseits hat dies einen unerwünschten Verzug des Zylinderkopfes zur Folge. Korrigiert man diese unerwünschten Verformungen beim Kopieren, so hat dies den Vorteil, daß der Zylinderkopf nicht so stark verzogen wird.

Es kann hierbei besonders vorteilhaft sein, daß die Dickenverteilung in vorgegebenen Dichtungsbereichen beim Kopiervorgang in der Weise hergestellt wird, daß die Dichtung zwar druckentlastet ist, aber dennoch eine großflächige Berührung der Dichtflächen im Einbauzustand vorhanden ist. Das heißt mit anderen Worten, daß die Dichtung in diesen Bereichen den durch die Durchbiegung der abzudichtenden Flächen vorhandenen Hohlraum ohne Totzone ausfüllt, wobei die Pressung gezielt zurückgenommen oder vollständig aufgehoben ist. Bevorzugt erfolgt dies entlang der Brennraumdurchtrittsöffnungen.

Eine andere bevorzugte Weiterbildung des Herstellungsverfahrens besteht darin, daß der Kopiervorgang folgende Verfahrensschritte umfaßt:

- c) Abtasten des Einbaumusters mit einem Dickenmeßgerät und Abspeichern der Meßdaten in einer Datenverarbeitungseinrichtung,
- d) Erstellen der Topographie in der Datenverarbeitungseinrichtung aufgrund der Meßwerte - gegebenenfalls unter Verrechnung mit motorspezifischen Parametern, und

e) Herstellung eines Formungswerkzeugs mit einer Negativform der Flachdichtungs mittels eines werkstoffabhebenden Verfahrens unter Steuerung der Datenverarbeitungseinrichtung.

Als Formungswerkzeug eignet sich besonders ein Prägwerkzeug oder eine Gießform.

Es kann ferner zweckmäßig sein, daß das Einbaumuster unter unterschiedlichen Betriebszuständen der abzudichtenden Flächen hergestellt, ausgewertet und die ermittelten Meßdaten zum Erstellen einer Topographie miteinander verrechnet werden, um diese unter Berücksichtigung der unterschiedlichen Betriebszustände optimal anzupassen.

Die Standfestigkeit wird dadurch optimiert, daß die Flachdichtung bei der Herstellung mit Verformungskräften geprägt wird, die größer sind als die im Betrieb auftretenden Anpreßdrucke.

Zusätzlich oder alternativ zu den vorstehenden Verfahrensschritten kann es auch vorteilhaft sein, daß das Ausgangsmaterial beispielsweise thermisch oder chemisch in einen Zustand der leichten Verformbarkeit versetzt und das Material nach der Ausformung gehärtet wird.

Eine andere bevorzugte Weiterbildung des Herstellungsverfahrens besteht darin, daß in einem plattenförmigen Ausgangsmaterial zunächst örtlich unterschiedlich durch Einprägen und gleichzeitigem Herauswachsen einer vorgegebenen Topographie eine im Vergleich zur späteren Dickenverteilung umgekehrte Hüllickenverteilung erreicht wird, daß anschließend durch ein abtragendes Arbeitsverfahren eine gleichmäßige Dicke hergestellt wird, und daß schließlich die endgültige Form ohne seitliches Fließen des Materials eingedrückt wird.

Es erweist sich ferner als zweckmäßig, daß die zur Abdichtung bestimmten tragenden Flächenbereiche durch unmittelbar benachbarte eingeprägte Vertiefungen aus einer ursprünglich gleichmäßig dicken Ausgangsplatte hervorgehoben werden.

Die Dichtung kann mit besonders wenigen Arbeitsschritten dadurch hergestellt werden, daß die hervortretenden tragenden Flächenbereiche die endgültige Dickenverteilung bereits bei der Prägung der benachbarten Vertiefungen durch eine Materialverschiebung erhalten.

Für eine optimale Anpassung ist es gemäß einer weiteren Ausgestaltung vorgesehen, daß die hervorgehobenen tragenden Flächenbereiche mindestens die maximal vorgesehene Dicke, bevorzugt durch Materialverschiebung bei gleichzeitiger Prägung der Vertiefungen erhalten und die endgültige Dickenverteilung in einem anschließenden Prägeschritt hergestellt wird.

Es erweist sich als vorteilhaft, daß eine Erhebung durch eine Einprägung auf benachbarten Seiten hergestellt wird.

Ferner kann es vorteilhaft sein, daß die Einprägungen in Bereichen vorgenommen werden, welche in einem nachfolgenden Verfahrensschritt zur Erzeugung von Öffnungen ausgestanzt werden.

Nachfolgend wird die Erfindung anhand von in der Zeichnung dargestellten Ausführungsbeispielen weiterbeschrieben.

Fig. 1 zeigt schematisch eine Teil-Draufsicht auf eine Flachdichtung;

Fig. 2 zeigt schematisch einen Vertikal-Querschnitt durch die Flachdichtung gemäß Fig. 1 entlang der Schnittlinie A-A;

Fig. 3 zeigt schematisch einen Vertikal-Querschnitt durch die Flachdichtung gemäß Fig. 1 entlang einer Schnittlinie B-B;

Fig. 4 zeigt schematisch einen Vertikal-Querschnitt durch die Flachdichtung gemäß Fig. 1 entlang der Schnittlinie C-C; und

Fig. 5 zeigt schematisch einen Vertikal-Querschnitt entsprechend einer Schnittlinie C-C gemäß Fig. 1 einer weiteren Flachdichtung.

Die in Fig. 1 veranschaulichte Zylinderkopfdichtung 10 besteht aus einer Dichtungsplatte 11 aus einem Werkstoff, der im Einbauzustand und unter Betriebsbedingungen druckfest und nicht dickenverformbar ist, beispielsweise Aluminium oder hitzebeständigem Kunststoff. Sie weist auf der Ober- und Unterseite aus der Zeichenebene heraustretende topographische Oberflächen auf, die nachfolgend noch näher beschrieben werden. Der abgebildete Abschnitt der Dichtungsplatte 11 ist mit zwei nebeneinanderliegenden Brennraumdurchtrittsöffnungen 11,12 versehen, zwischen welchen ein Steg 13 verläuft. Ferner sind Öffnungen 14 vorhanden, welche im eingebauten Zustand zwischen einem Zylinderkopf und einem Zylinderblock eines Verbrennungsmotors (nicht dargestellt) die Schrauben aufnehmen, mit welchen die Dichtflächen verpreßt werden.

Die Zylinderkopfdichtung hat tragende und somit abdichtende Bereiche 15 sowie in diesen inselartig verteilte nicht tragende Bereiche 16. Die Verteilung der tragenden und nicht tragenden Bereiche 15,16 wird durch die Verteilung der Brennraumdurchtrittsöffnungen 11,12, der nicht tragenden Bereiche 16 mit Öffnungen 20 und der Schraubenöffnungen 14 bestimmt. Tragende Bereiche 15 sind in jedem Fall ununterbrochen um die Brennraumdurchtrittsöffnungen 11,12 herum und ferner entlang den Plattenrändern vorhanden. Die nichttragenden Bereiche 16 liegen zwischen den randseitigen tragenden Bereichen 15 und einer (gedachten) Linie 18, die parallel zu den Platten-

rändern durch die Mittelpunkte der diesem Plattenrand zugeordneten Schraubenöffnungen 14 verläuft.

In den nichttragenden Bereichen 16 sind die Öffnungen 20 für Wasser- und Ölableitungen oder ähnliches ausgestanzt.

Der Vertikalquerschnitt entlang der Schnittlinie A-A gemäß Fig. 2 zeigt die Topographie der Zylinderkopfdichtung 10 parallel zu den Plattenrändern in einer der Linien 18 in einem tragenden Bereich 15. Die Dickenverteilung ist bereits vor dem Einbau in der Weise bleibend vorgegeben, daß der Oberflächenverlauf im Hinblick auf die im eingebauten Zustand notwendige Pressungsverteilung ausgeformt ist. Entsprechend ist im Bereich der Schraubenöffnungen 14 die geringste Dicke vorhanden. Von diesem Tiefpunkt 19 steigt die Dicke kontinuierlich bis zu einem Maximum 20 in der Mitte zwischen zwei Schraubenöffnungen 14 an. Diese Kurve entspricht im wesentlichen der Biegelinie eines Zylinderkopfes im verschraubten Zustand. Die unveränderbar fest vorgegebene Einbaudicke ist somit genau auf den bei der Verschraubung von Zylinderkopf und Zylinderblock entstehenden Hohlraum hin ausgeformt. Im vorliegenden Beispiel sind die Topographien der Ober- und Unterseite unterschiedlich.

Der Vertikalschnitt gemäß Schnittlinie B-B in Fig. 3, der quer durch den Steg 13 und zwei Schraubenöffnungen 14 verläuft, zeigt, daß die Zylinderkopfdichtung 10 auch in Querrichtung bereits vor dem Einbau bleibend topographisch ausgeformt ist. Die Oberflächenlinie hat ein Maximum 21 in der Mitte zwischen den Schraubenöffnungen 14 und Minima im Bereich der Schraubenöffnungen 14. Zu den Plattenrändern 17 hin nimmt die Dicke wieder kontinuierlich zu. Der auch im übrigen kontinuierliche Verlauf der Oberflächenverformung entspricht wiederum im wesentlichen der entsprechenden Biegelinie des zugehörigen Zylinderkopfes und den Verformungen der Blockdichtfläche im eingebauten Zustand.

Fig. 4 zeigt anhand der Schnittlinie C-C, daß die nichttragenden Bereiche 16 unter Bildung von Stufen 23 von der ansonsten kontinuierlich verlaufenden Oberfläche der tragenden Bereiche 15 abgesenkt sind.

Fig. 5 zeigt anhand eines weiteren Beispiels einer Zylinderkopfdichtung 10' eine Kombination aus Bereichen 25 mit einer bleibend vorgegebenen Dickenverteilung in besonders hoch auf Druck belasteten Bereichen und einer elastomeren Abdichtung 24. In dem dargestellten Beispiel, welches einem Horizontalquerschnitt entlang einer Schnittlinie C-C gemäß Fig. 1 entspricht, handelt es sich bei dem mit hohem Druck belasteten Bereich 25 um den Randbereich einer Brennraumdurchtrittsöffnung 26. Dieser Bereich 25 ist hier mit einem

metallischen Bördel 27 mit U-förmigem Querschnitt bewehrt. Da die Dickenverteilung dieses Randbereichs 25 unveränderbar fest vorgegeben ist, wird auch der Bördel 27 spätestens beim Verschrauben der Dichtung entsprechend verformt, so daß auch der entsprechende Schenkel 28 des Bördels 27 eine passgenaue Topographie aufweist. Der Bördel dient im vorliegenden Beispiel im wesentlichen als Hitzeschutz, während die Dickenverteilung durch den eingefähten Rand vorgegeben wird.

Im übrigen Flächenbereich 29 ist die Dichtung 10' dünner als am bewehrten Dichtungsrand. Die elastomere Abdichtung 24 dient zum Abdichten von Wasser- und Ölableitungen oder ähnlichem.

Unter Bezugnahme auf die Figuren 1 bis 4 wird nachfolgend ein Herstellungsverfahren für die Zylinderkopfdichtung 10 beispielhaft beschrieben. Ein verformbares Einbaumuster wird zwischen einen Zylinderkopf und einen Zylinderblock (nicht dargestellt) gelegt und es werden dann der Zylinderkopf und Zylinderblock in der üblichen Weise miteinander verschraubt. Auf diese Weise wird ein Positiv-Abdruck der herzustellenden Dichtung hergestellt. Gegebenenfalls kann der Motor auch nach einem vorgegebenen Programm betrieben werden, bevor man das Einbaumuster entnimmt.

Anschließend wird das Einbaumuster mit einem Dickenmeßgerät abgetastet, um die Topographie zu ermitteln. Die Meßdaten werden in einer Datenverarbeitungsanlage abgespeichert. Die Abtastung erfolgt im Bereich der Brennraumdurchgänge bevorzugt radial und im Bereich der Restfläche bevorzugt kartesisch. Außerdem legt man eine bestimmte Vorlast an, um eventuelle Ablösungen im Material zu eliminieren.

Die ermittelten Meßwerte werden mit motorspezifischen Daten verrechnet. Dies bedeutet, daß unter Berücksichtigung von Betriebs- und Materialparametern des Motors Meßwerte, die innerhalb vorgegebener Bereiche innerhalb der Dichtungsfläche ermittelt wurden, mit einem vorgegebenen Zuschlag oder Abschlag beaufschlagt werden.

Aufgrund dieser gegebenenfalls modifizierten Meßdaten wird unter Zuhilfenahme von Computer Aided Design (CAD) eine Topographie der Dichtung erstellt. Die Topographie ist komplementär zur Form der zugehörigen, abzudichtenden Fläche.

Diese Topographie-Daten dienen anschließend zur Ansteuerung eines materialabhebenden Werkzeugs, mit welchem eine Negativform der Dichtung hergestellt wird. Als Werkzeug eignet sich insbesondere eine CNC-gesteuerte Fräse oder eine Erodier-Elektrode.

Bei der Ansteuerung des Werkzeugs wird darauf geachtet, daß kontinuierliche Höhenübergänge hergestellt werden.

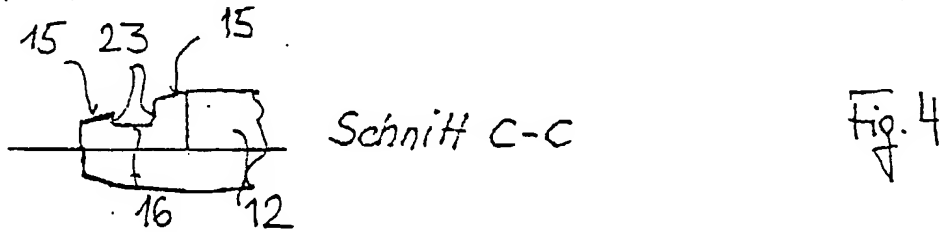
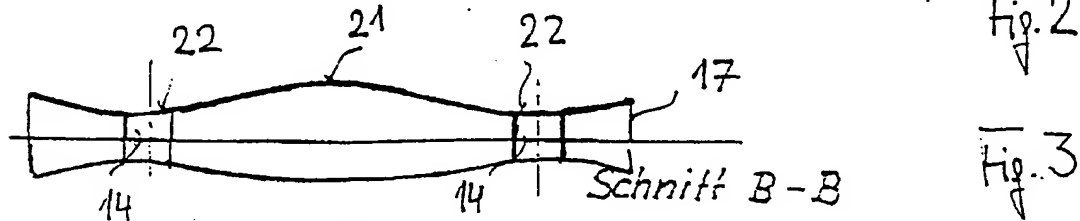
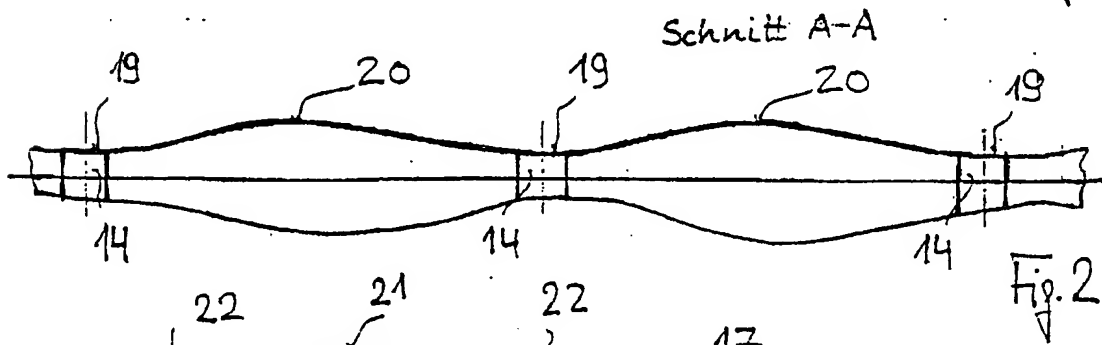
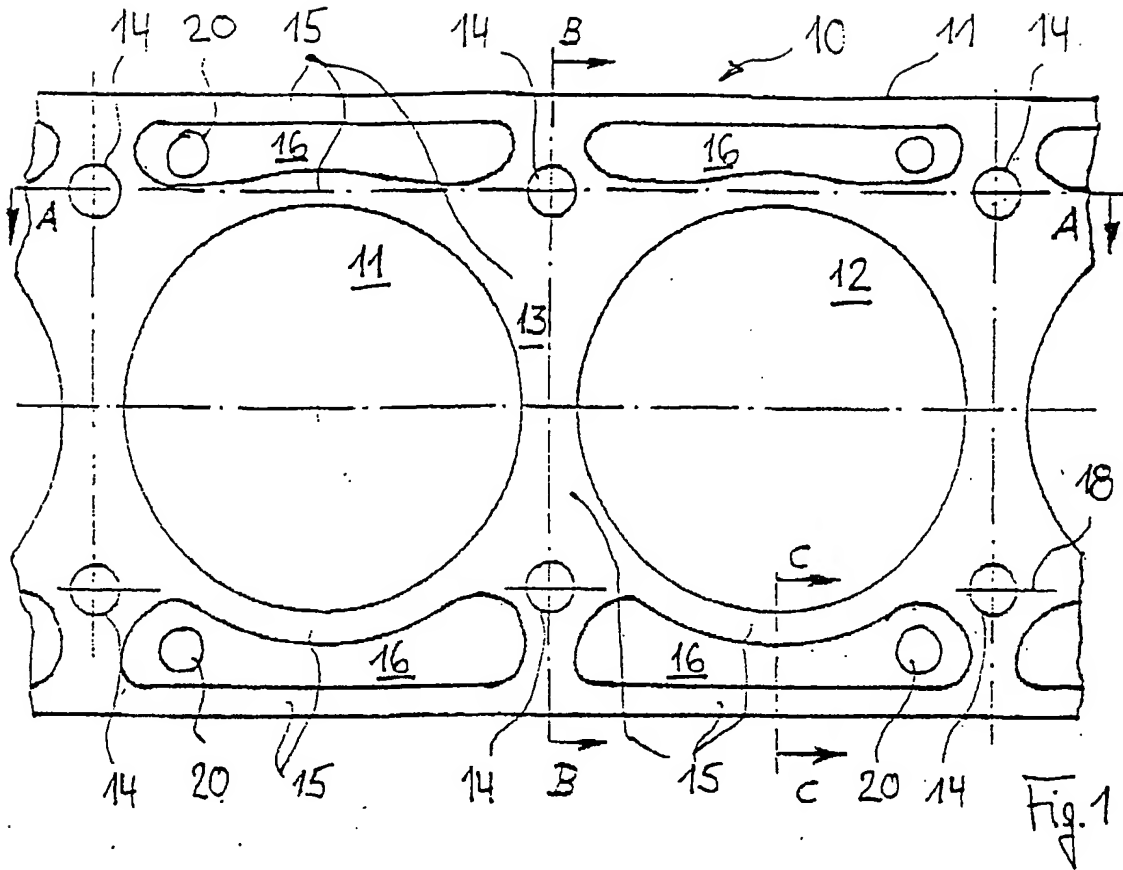
Anhand der Negativform wird durch Pressen oder Gießen eine Rohform der Zylinderkopfdichtung hergestellt. Alle Brennraumöffnungen 11,12 sowie die Öffnungen 20 für Wasser- und Ölableitungen und gegebenenfalls für die mechanische Entlastung werden nach der Herstellung der Rohform ausgestanzt.

Es kann sich eine Oberflächennachbehandlung anschließen. Für den Fall, daß Mikrodichteigenschaften erforderlich sind, wird die Dichtung noch mit Kunststoff oder Lack beschichtet.

Patentansprüche

1. Flachdichtung, insbesondere Zylinderkopfdichtung, bei welcher zumindest einseitig und zumindest an jeder im Einsatzfall tragenden Stelle (15) vor dem Einbau eine zur Durchbiegung der abzudichtenden Flächen komplementäre dreidimensionale, sprungfreie Dichtfläche bleibend ausgeformt ist.
2. Flachdichtung nach Anspruch 1, dadurch **gekennzeichnet**, daß sie aus einem Werkstoff besteht, der unter dem Anpreßdruck im Einbauzustand druckfest und nicht dickenverformbar ist.
3. Flachdichtung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch **gekennzeichnet**, daß die Fließgröße des Dichtungsmaterials höher ist als die maximale im Betrieb auftretende spezifische Belastung.
4. Flachdichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch **gekennzeichnet**, daß sie eine kontinuierliche Dickenverteilung aufweist.
5. Flachdichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch **gekennzeichnet**, daß die nichttragenden Flächenbereiche (16) gegenüber den tragenden Bereichen (15) abgesenkt sind.
6. Flachdichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch **gekennzeichnet**, daß die dreidimensionale Dichtfläche innerhalb der tragenden Bereiche (15) zumindest teilweise mit einer im Mikrobereich druckverformbaren Schicht versehen ist.

7. Flachdichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch **gekennzeichnet**,
daß die zur Durchbiegung der abzudichtenden Flächen komplementären dreidimensionalen Dichtflächen auf gegenüberliegenden Seiten ausgeformt sind. 5
8. Flachdichtung nach Anspruch 7,
dadurch **gekennzeichnet**, 10
daß die gegenüberliegenden Dichtflächen ungleich sind.
9. Flachdichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch **gekennzeichnet**, 15
daß sie aus Stahl, Aluminium, einer Legierung hiervon, Kunststoff oder einer Metall-Kunststoffgranulat-Mischung besteht.
10. Verfahren zur Herstellung einer Flachdichtung gemäß Anspruch 1 bei welcher vor dem Einbau mindestens eine zur Durchbiegung der abzudichtenden Flächen komplementäre dreidimensionale Dichtfläche bleibend ausgeformt ist, 20
gekennzeichnet durch folgende Verfahrensschritte:
a) Herstellen eines Einbaumusters in der Weise, daß ein plastisch verformbarer Werkstoff zwischen die abzudichtenden Flächen eingespannt wird, und 30
b) Kopieren der Topographie des Einbaumusters. 35
11. Verfahren nach Anspruch 10,
dadurch **gekennzeichnet**,
daß beim Kopieren unter Berücksichtigung von motorspezifischen und/oder unterschiedlichen Betriebszuständen Veränderungen der Topographie vorgenommen werden. 40
12. Verfahren nach Anspruch 9 oder 10,
dadurch **gekennzeichnet**,
daß der Kopiervorgang folgende Verfahrensschritte umfaßt: 45
c) Abtasten des Einbaumusters mit einem Dickenmeßgerät und Abspeichern der Meßdaten in einer Datenverarbeitungseinrichtung, 50
d) Erstellen der Topographie in der Datenverarbeitungseinrichtung aufgrund der Meßwerte - gegebenenfalls unter Verrechnung mit motorspezifischen Parametern - und 55
- e) Herstellung eines Prägwerkzeugs mit einer Negativform der Flachdichtung mittels eines werkstoffabhebenden Verfahrens unter Steuerung der Datenverarbeitungseinrichtung.
13. Verfahren nach einem der Ansprüche 10 bis 11,
dadurch **gekennzeichnet**,
daß Einbaumuster unter unterschiedlichen Betriebszuständen der abzudichtenden Flächen hergestellt, ausgewertet und die ermittelten Meßdaten zum Erstellen einer Topographie miteinander verrechnet werden, um diese an die unterschiedlichen Betriebszustände anzupassen.
14. Verfahren nach einem der Ansprüche 10 bis 12,
dadurch **gekennzeichnet**,
daß das Abtasten des Einbaumusters im Bereich der Brennraumöffnungen (11,12) in radialer Richtung und/oder außerhalb des Bereichs der Brennraumöffnungen (11,12) kartesisch erfolgt.
15. Verfahren nach einem der Ansprüche 10 bis 14,
dadurch **gekennzeichnet**,
daß die Flachdichtung mit Verformungskräften geprägt wird, die größer sind als die im Einbauzustand und im späteren Betriebszustand auftretenden Anpreßdrucke.



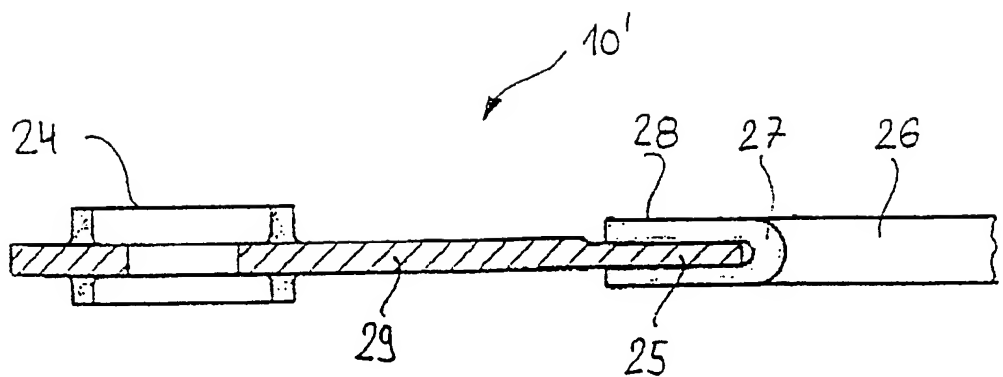


Fig. 5



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 91 11 1793

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.5)
X	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 9, no. 92 (M-373)(1815) 20. April 1985 & JP-A-59 217 060 (ASAHI ISHIWATA) 7. Dezember 1984 * Zusammenfassung *	1-2, 4, 7-8, 10	F16J15/12 F16J15/06
A	US-A-3 740 062 (ROBINS) * Spalte 1, Zeile 1 - Zeile 50; Abbildungen 1-2 *	1-2, 4, 6-9	
A	EP-A-0 079 263 (PROD. TEXTILES ET PLASTIQUES) * Zusammenfassung; Abbildung *	15	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.5)
			F16J B21H B29C F16L
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 31 JANUAR 1992	Prüfer NARMINIO A.
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE		I : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer andern Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : schriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur			